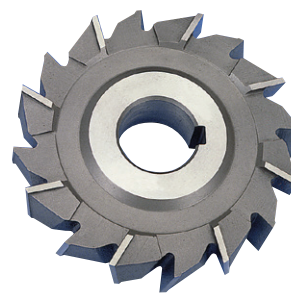
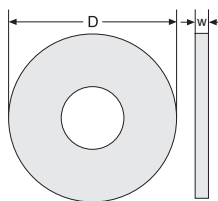


SARA® Tárcsamaró

HSS-E

DIN
885Typ
N

- N típus, keresztfogazású
- a DIN 138 szerinti hosszú horonnyal
- emelkedési szög Ø100mm-es átmérőig = 12°, Ø125mm-es átmérőtől = 15°
- 3 oldalon vágó
- a maróélek szabaddá vágják magukat, így megakadályozható a beragadás



Alkalmazás	● kiválóan alkalmas ○ alkalmas	Acél			Rozsdamentes			Öntvény		Titán- ötvözetek	Szuper-ötv. Fe/NiCo-alapú		Alumínium		Réz	Grafit	Edzett acél		
		< 700 N/mm²	< 1000 N/mm²	< 1400 N/mm²	ferrit./martenz.	ausztenites	duplex	GG/GTS	GGG		< 30 HRC	≥ 30 HRC	< 8 % Si	≥ 8 % Si	Réz ötvözet	GFK/CFK/Durap.	< 55 HRC	< 60 HRC	≥ 60 HRC
		24	19	13	8	8	8	23	23				150	150					

Vágási sebesség Vc m/min.

A megadott irányértékeket a munkadarab stabilitásához és a gép állapotához kell igazítani!

D mm	w mm	Furat Ø mm	Fogak száma db	Cikkszám	€
63	4	22	12	210115 0006	101,-
63	5	22	12	210115 0007	108,-
63	6	22	12	210115 0008	106,-
63	8	22	12	210115 0009	117,50
63	10	22	12	210115 0010	132,50
63	14	22	12	210115 0012	169,-
80	5	27	14	210115 0015	137,-
80	6	27	14	210115 0016	138,-
80	8	27	14	210115 0017	149,-
80	10	27	14	210115 0018	154,-
80	12	27	14	210115 0019	172,-
80	14	27	14	210115 0020	197,-
80	16	27	14	210115 0021	213,-
100	6	32	14	210115 0024	194,50

2103

D mm	w mm	Furat Ø mm	Fogak száma db	Cikkszám	€
100	8	32	14	210115 0025	198,-
100	10	32	14	210115 0026	212,-
100	12	32	14	210115 0027	229,-
100	14	32	14	210115 0028	255,-
100	16	32	14	210115 0029	273,-
125	8	32	16	210115 0034	262,-
125	10	32	16	210115 0035	286,-
125	12	32	16	210115 0036	305,-
125	14	32	16	210115 0037	344,-
125	16	32	16	210115 0038	360,-
125	20	32	16	210115 0040	425,-
160	8	40	18	210115 0044	390,-
160	10	40	18	210115 0045	420,-

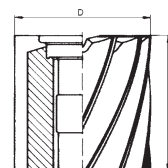
2103

SARA® Homlok-palástmaró

HSS-E

DIN
841Typ
N

- hosszanti- és keresztboronnyal a DIN 138 szerint
- jobbra vágó, jobbspirál = 30°
- hátraköszörült profil



Alkalmazás	● kiválóan alkalmas ○ alkalmas	Acél			Rozsdamentes			Öntvény		Titán- ötvözetek	Szuper-ötv. Fe/NiCo-alapú		Alumínium		Réz	Grafit	Edzett acél		
		< 700 N/mm²	< 1000 N/mm²	< 1400 N/mm²	ferrit./martenz.	ausztenites	duplex	GG/GTS	GGG		< 30 HRC	≥ 30 HRC	< 8 % Si	≥ 8 % Si	Réz ötvözet	GFK/CFK/Durap.	< 55 HRC	< 60 HRC	≥ 60 HRC
		28	23	18	15	15	13	25	25				140	125	50				

Vágási sebesség Vc m/min.

A megadott irányértékeket a munkadarab stabilitásához és a gép állapotához kell igazítani!

D mm	w mm	Furat Ø mm	Fogak száma db	N típus simító Cikkszám	€
30,0	30	13	6	210530 0001	105,50
35,0	35	16	6	210530 0002	116,-
40,0	20	16	8	210530 0003	105,50
40,0	40	16	8	210530 0004	137,50
50,0	50	22	8	210530 0005	206,-
60,0	60	27	8	210530 0006	286,-
75,0	75	27	10	210530 0007	480,-

2104

